

玻璃瓶饮料灌装设备，玻璃瓶果汁饮料灌装机

产品名称	玻璃瓶饮料灌装设备，玻璃瓶果汁饮料灌装机
公司名称	张家港市中吉机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:中吉机械 型号:24-24-8
公司地址	张家港市锦丰镇三兴育才路20号（注册地址）
联系电话	0512-58608103 13382533721

产品详情

玻璃瓶饮料灌装设备，玻璃瓶果汁饮料灌装机

玻璃瓶果汁饮料生产线是指采用一定的生产工艺生产出来的饮料。市面上主要分为几大种果汁饮料生产线。

玻璃瓶果汁饮料生产线分为：调配型果汁饮料生产线：原材料采用果汁粉或者单纯采用添加剂调味机的方式组成饮料，无任何对人体的成分，生产工艺也比较简单。浓缩果汁型 原材的果蔬汁原果，经过一系列的处理以后。基本不增加调味剂等，直接采用蒸发设备，对糖份进行浓缩。一般这类果汁用于浓缩饮料的调配。

还有一种称为果蔬汁饮料生产线，原果经过处理设备后取得原汁，才经过勾兑均值等一系列方式进行生产的饮料。果蔬汁一般根据里面是否含有内容物。可分为：“澄清饮料”和“浑浊饮料。澄清饮料：中的清澈透明。原果纤维或者果粒很少。浑浊饮料：内容比较多。颜色比较丰富，口感比较好，青汁类和浊汁类的饮料生产工艺采用处理设备各部相同。果蔬汁饮料生产线做果汁饮料的时候对这个水源地比较严格。原水需要采用设备进行处理和过滤。水中可能比较硬或者钙离子很多时候会影响饮料的口感。水的过滤系统。主要包括石英砂、活性炭、钠离子、精密过滤器、RO渗透膜。紫外线灭菌器。设备金属部分均采用卫生级304不锈钢材质，确保达到国家食品标准。全自动果汁饮料生产线原料选择:选用完全成熟、新鲜、风味好、汁液丰富、无病虫害的鲜果，成熟度不够的要经过后熟。全自动果汁饮料生产线原料预处理1、清洗。原料选好后用清水洗刷去毛?清洗净后再放在1%盐酸溶液或洗涤剂溶液中漂洗，除去残留农药，再放在清水中漂洗，沥干。2、切半去核。用切半挖核机进行。3、浸泡护色。切半挖核后的原料放入0.1%。抗坏血酸和柠檬酸的混合溶液中浸泡护色。3、加热打浆:果块在90 - 95 下，加热3 - 5分钟，促使软化，通过孔径0.5毫米的打浆机打浆，除去果皮。全自动果汁生产线 调配:经过上步处理后的果浆为了增加风味需进行调整。调整时加入砂糖、柠檬酸和L - 抗坏血酸等配料。其比例为桃肉浆100公斤，27%糖液80公斤、柠檬酸0.45公斤、L抗坏血酸0.07-0.2公斤。果汁生产线 均质脱气:均质是为了使果汁悬浮的果肉颗粒分裂成更小的微粒而均匀地分散于果汁中，增加果汁的稳定性，防止分层。均质的方法是将粗滤的果汁通过高压均质机，使果汁中的果肉颗粒和胶体物质在高压下通过直径为0.002 - 0.003毫米的小孔而成为更细小的微粒。生产上一般采用130 - 160公斤/平方厘米的均质机。另外还可采用胶

体磨进行均质。当果汁流经胶体磨间隙为0.05 - 0.075毫米的狭缝时，果汁中的果肉颗粒因受到强大的离心力作用而相互冲击摩擦，从而达到均质的目的。果实在榨汁时假如氧、氮和二氧化碳等气体，其中，氮能引起维生素C和色素等物质氧化，因此，必须进行脱气。全自动果汁生产线杀菌灌装:果汁加热至100℃以上，瞬时杀菌125 s以上，只需6-7秒。立即趁热装罐。全自动果汁生产线后道杀菌:旋紧瓶盖，将罐倒置一分钟。密封后迅速分段冷却至38℃左右，然后入库贮存。质量合格的果茶成品呈粉红色或黄褐色，允许带暗红色，液汁均匀混浊，长期静置后有微粒沉淀，具有桃汁风味，无异味，可溶性固形物达10%-14%。果蔬汁饮料生产线采用鲜果做成的果汁，根据青汁和浊汁来考虑，青汁很多时候采用螺旋榨汁，榨汁过程内容物混入的比较少。果汁会比较清澈。如果做浊汁，为了让很多内容物析出，采用打浆方式能比较好的保存好较多的物质。果汁饮料通常需要保存移动时间，会达到半年一年。在完成调配工序后需要对齐进行杀菌，根据需要的要求选择对应的杀菌设备和杀菌时间，杀菌也可根据类型分为;UHT杀菌机、板杀菌机、管式杀菌机。材质均质采用304不锈钢。可根据杀菌时间和温度进行定制。玻璃瓶沙棘饮料生产线包装设备主要用于沙棘饮料的灌装和包装。成套设备包括水处理设备、沙棘清洗榨汁设备、沙棘汁调配杀菌设备、沙棘汁玻璃瓶灌装封口设备、沙棘汁包装设备等玻璃瓶沙棘饮料生产线包装设备

工艺要点：1、原料选择。选择成熟适中、新鲜完好的沙棘。。2、清洗和分选。把挑选出来的果实放在流水槽中冲洗。如表皮有残留农药，则用0.5%-1%的稀盐酸或0.1-0.2%的洗涤剂浸洗，然后再用清水强力喷淋冲洗。清洗的同时进行分选和清除烂果。3、破碎。用沙棘磨碎机和锤碎机将沙棘粉碎，颗粒大小要一致，破碎要适度。破碎后用碎浆机进行处理，使颗粒微细，提高榨汁率。4、压榨和粗滤。常用压榨法和离心分离法榨汁。用孔径0.5毫米的筛网进行粗滤，使不溶性固形物含量下降到20%以下。5、澄清和精滤。方法是将榨取的沙棘汁加热至82--85℃，再迅速冷却，促使胶体凝聚，达到果汁澄清的目的。也可以用胶、单宁、皂土、液体浓缩酶、干型酶制剂等进行处理。澄清处理后的沙棘汁，采用需要添加助滤剂的过滤器进行过滤。用硅藻土作滤层的还可除去沙棘中的土腥味。6、糖酸调整。加糖、加酸使果汁的糖酸比维持在18:1--20:1，成品的糖度为12%，酸度为0.4%。天然沙棘汁中的可溶性固形物含量为15%--16%。7、脱气。如果不需要浓缩，透明果汁可进行脱气处理。8、杀菌。将果汁迅速加热到90℃以上，维持几秒钟时间，以达到高温瞬时杀菌目的。9、包装。将经过杀菌的果汁迅速装入消毒过的玻璃瓶或马口铁罐内，趁热密封。密封后迅速冷却至38℃，以免破坏果汁的营养成分

饮料生产线（澄清汁）——原果榨汁预处理设备 冲浪清洗机：用于清洗天然原果 水果挑选平台：人工挑选出优质的水果，将不合格的去掉 破碎机：将水果切成小块，提高出汁率 榨汁机 振动过滤机：去除果汁中的渣子，属于粗滤 灭酶器：为了防止果汁因氧化发生变色反应，或因微生物作用而引起发酵等作用，将果汁迅速加热至80~85℃，经过灭酶杀菌，并冷却至55℃以后再加入酶制剂。 酶解罐 澄清罐：通过加入澄清剂，除去果蔬汁中全部悬浮物、果肉微粒、胶体物质及其他沉淀物的过程。为了缩短澄清时间，澄清剂可在酶解未结束时加入并搅拌约30min然后静置澄清。 立式加压过滤机：精滤，以得澄清汁。PE瓶装生产设备组成：包括水处理系统、原果处理系统、调配系统、中空吹塑机、输送线、UHT超高温灭菌机、输盖灭菌机、理盖清洗机、PE瓶灌装制盖热封机、杀菌锅二次杀菌、封口机、吹干机、套标机、喷码机、包装机、实瓶输瓶系统、输箱系统、电气控制系统等在内的一整套灌装包装生产线。可选设备：自动理瓶机或人工理瓶系统、全/半自动洗瓶机、全自动卸瓶机、瓶仓、贴标机、纸箱包装机等。生产能力：我公司已经形成了完整的系列化产品线，可供应能力从2,000瓶/小时，到36,000瓶/小时（以500ml PET瓶计算）。